

Acest plugin nu este acceptat.

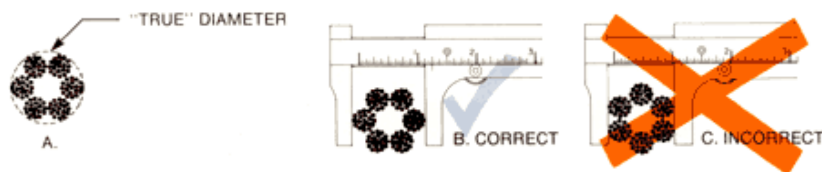
INSTRUCTIUNI PENTRU INSTALARE

MENIU RAPID : ------ alege ------

Masurarea diametrului

Este foarte importanta masurarea diametrului cablului inainte de instalare pentru a ne asigura ca acesta indeplineste conditiile necesare pentru a putea fi utilizat cu masinile sau echipamentul din dotare.

In cazul in care se foloseste un cablu cu diametru mai mic decat cel indicat, uzura acestuia se accentueaza si, mai ales exista riscul ruperii. Daca se utilizeaza un cablu cu un diametru prea mare uzura lui va fi prematura datorita frecarii inadecvate cu scripetele.



Masurarea corecta a diametrului unui cablu de otel.

sus

Perioada de "Rodaj"

Dupa ce instalati un cablu nou, este necesar sa realizati cateva cicluri operative cu o incarcare mai usoara decat capacitatea cablului bineinteles la viteze mici. Acest lucru va ajuta cablul sa se ajusteze singur la conditiile de lucru iar fiecare fir sa se aseze corect in structura cablului. In functie de tipul de cablu si de caracteristicile lui, unele cabluri se vor alungi foarte puti iar diametrul lor va scadea foarte putin, acest lucru fiind rezultatul compactarii cablului si a miezului. Odata compactat corect in perioada de rodaj, cablul va fi mai rezistent in cazul in care incarcarea maxima va fi aplicata. Intinderea initiala a cablului (intindere constructionala) reprezinta un fenomen de elongatie cauzat de compactarea miezului si intinderea milimetrica a firelor ce formeaza cablul. Intinderea constructionala are loc deobicei in timpul primelor 10-20 de ridicari si mareste lungimea initiala a cablului cu aprozimativ 1/2% pentru cablurile ci miez fibros si cu aproximativ 1/4% pentru cablurile cu miez de otel dar se apropie de 0 in cazul cablurilor cu miez de otel compact.

sus

Echipamentul de testare

In majoritatea cazurilor, echipamentele de pe macarale trebuie testate inainte de a fi folosite. In timpul testelor, echipamentele suporta sarcini peste limita. Marimea sarcinii in exces ce poate fi aplicata depinde de tipul echipamentului sau de autoritatea care certifica testul respectiv. In timpul testului, se pot aplica suprasarcini de la 10 la 100 procente din capacitatea normala a macaralei.

Sub nici o forma aceste teste nu trebuie facute cu cabluri noi care nu au iesit din perioada de rodaj. In cazul in care faceti acest lucru, cabul va fi deteriorat definitiv. Asa cum am mentionat mai sus, suprasaricina aplicata macaralelor poate duce la deteriorarea cablului din straturile de jos in cazul cablurilor infasurate pe tambur. Daca este posibil, efectuati testele cu cablul bobinat pe un singur rand, evitand astfel sa deteriorati cablul de pe urmatoarele randuri. Daca macaraua este echipata cu un cilindru de bobinare neted, aveti grija sa nu apara incalecari ale cablului in timpul testului.Dupa testare (suprasarcina) trebuie sa rebobinati cablul.

sus

Griparea cablurilor

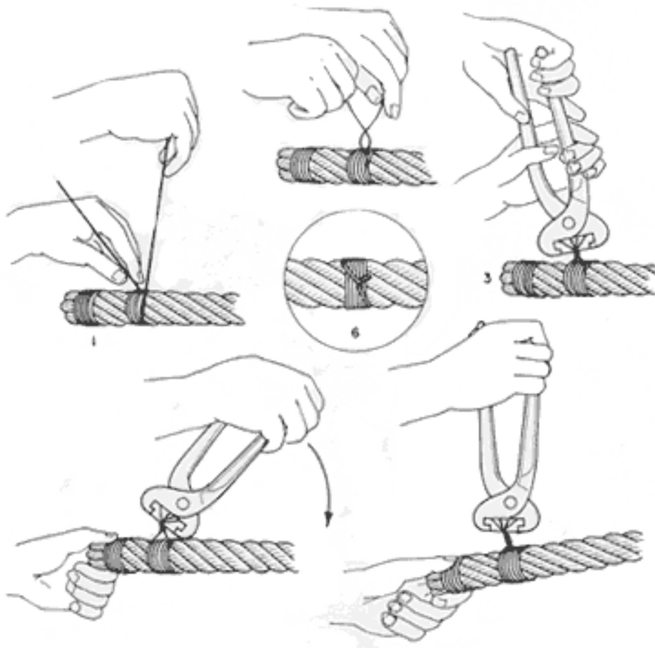
Cu toate ca exista o multime de modalitati de a taia un cablu, totusi trebuie luate anumite masuri de precautie.

Neaparat necesar este sa gripati (legati) cablul la ambele capete ce urmeaza a fi taiate. In cazul cablurilor de otel, nelegarea cablului poarte duce dupa taiere la deteriorari ale capetelor sau ale intregului cablu.

Dupa aceea, cand cablul este actionat, poate exista o distribuire inegala a sarcinii pe toroane; o conditie care va micsora semnificativ durata de functionare a cablului..

Matisarea in vederea taierii trebuie sa fie usoara cu sarma moale. Diametrul sarmei de matisare si lungimea legaturii depind de diametrul cablului. Dar lungimea legaturii nu trebuie sa fie niciodata mai mica decat diametrul cablului care este matisat.

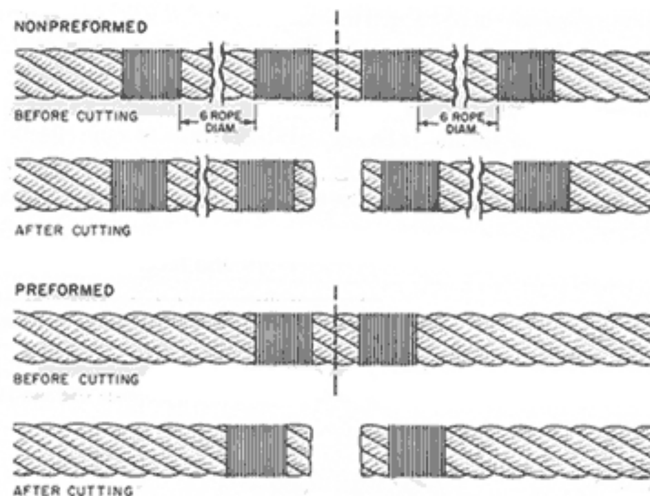
In mod normal, pentru cablurile preformate, o legatura pe fiecare parte a taieturii este suficienta. Dar pentru cablurile care nu sunt preformate sau cele rezistente la rotire, se recomanda un minimum de doua matisari pe fiecare parte; si acestea trebuie sa fie separate la o distanta de sase ori diametrul cablului.



sus

Taierea cablurilor

Cablul este taiat dupa ce a fost legat in mod corespunzator. Taierea este o operatie simpla cu conditia sa se foloseasca uneltele corespunzatoare. Exista cateva tipuri de dispozitive de taiat si foarfece disponibile in comert care sunt proiectate exclusiv pentru taierea cablului din otel. Sunt accesibile dispozitive mecanice si hidraulice de taiere a cablului. In zonele isolate, totusi, poate fi necesara folosirea unor metode de taiere mai putin oportune. De exemplu, folosirea unui ciocan sau a unei dalti poate fi considerata periculoasa.

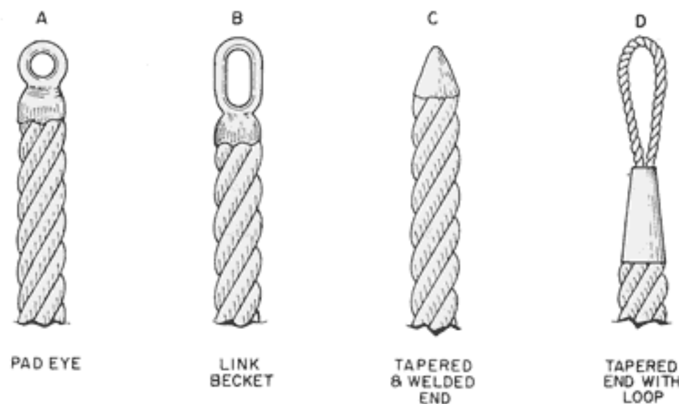


sus

Terminatii speciale

Pentru anumite aplicatii – cum ar fi orificiile executate in flansele tamburilor pentru a scoate capatul din interior sau alte sisteme complicate de fixare a cablului – poate fi nevoie de pregatirea unor terminatii speciale ale cablurilor. Cand acestea sunt cerute, exista cel putin 4 posibilitati din care putem alege. Dupa ce cablul este instalat, terminatiile speciale pot fi indepartate imediat ce acest lucru este posibil. Ochiurile sunt recomandate a fi folosite in momentul in care se doreste inlocuirea cablului prin tragerea celui vechi si plasarea celui nou in loc.

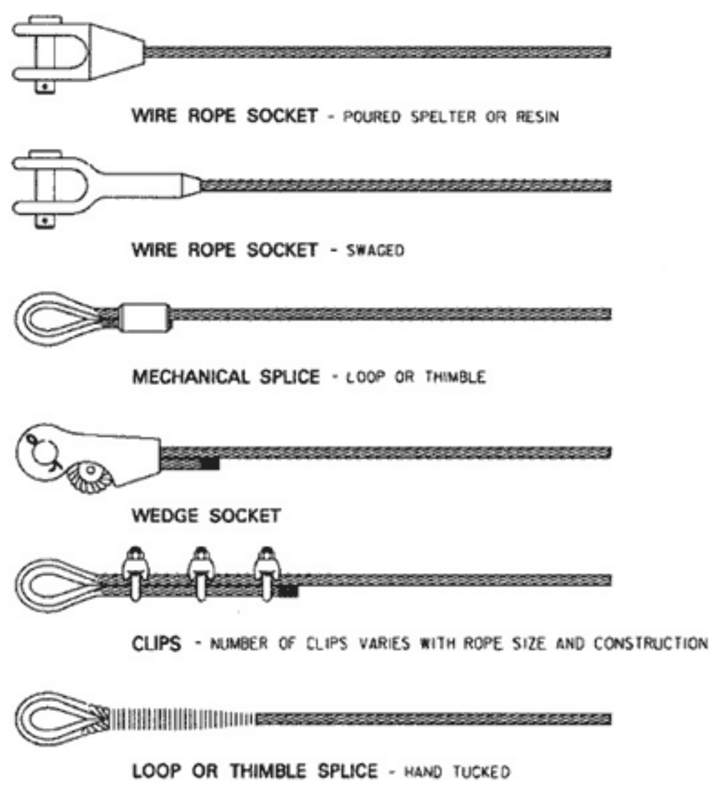
Cablul nu trebuie sa fie scurtat, prelungit sau incheiat prin innodarea capetelor, ci se recomanda utilizarea dispozitivelor corespunzatoare..



sus

Terminatiile finale

Cablul trebuie fixat la mecanism astfel incat forta si miscarea sa fie transmise in mod eficient. Astfel terminatiile finale devin articole foarte importante pentru transmiterea acestor forte. Fiecare tip fundamental de terminatie are propria caracteristica. De aici, un anumit tip de mecanism se va potrivi unei instalatii date mai bine decat alte mecanisme. Tipurile corespunzatoare de mecanisme se pot gasi in manualul de utilizare al fiecarei instalatii.



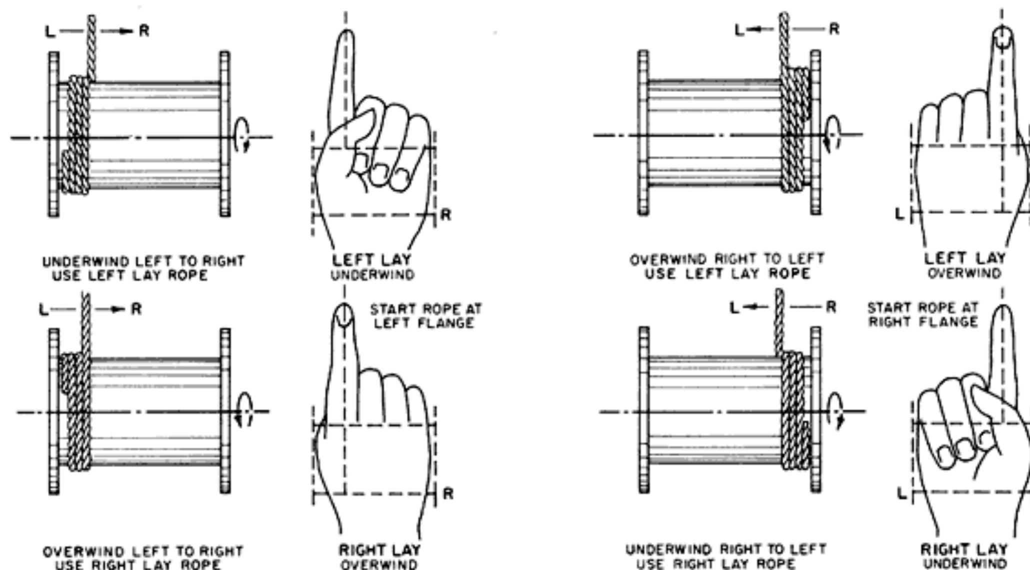
sus

Instalarea pe tambur

Infasurarea unui cablu pe tambur se realizeaza cu atentie. Inceperea corecta a infasuraraii cablului se face langa flansa tamburului astfel incat fiecare infasurare a cablului se va aseza langa spira precedenta. Si in acest caz trebuie o supraveghere amanuntita in timpul infasurarii. Acest lucru ne va asigura ca:

1. cablul este fixat in mod corespunzator la tambur
2. tensiunea din cablu este mentinuta si cand acesta este infasurat pe tambur
3. fiecare spira este asezata cat mai aproape de precedenta astfel incat sa nu existe niciun spatiu intre ele
4. exista cel putin doua spire fara tensiune pe tambur cand cablul este desfasurat complet in timpul ciclurilor normale de functionare.

Infasurarea libera si inegala a cablului pe tambur determina aparitia uzurii excesive, strivirea si turtirea lui, precum si aparitia distorsiunilor in cablu. Rezultatele unor asemenea actiuni sunt performanta scazuta de functionare si o reducere a fortei efective a cablului. De asemenea, pentru o functionare sensibila in conditiile miscarii si descarcarii la un punct fix a unei sarcini, operatorul va intampina dificultati deoarece cablul rulat necorespunzator, odata pus in sarcina se va strange, toroanele vor actiona independent unele de altele si vor duce la deteriorarea prematura a cablului.



Directia corecta de infasurare a primului strat pe un tambur poate fi determinata prin pozitionare in spatele tamburului si vizionarea cablului de-a lungul masinii.

sus